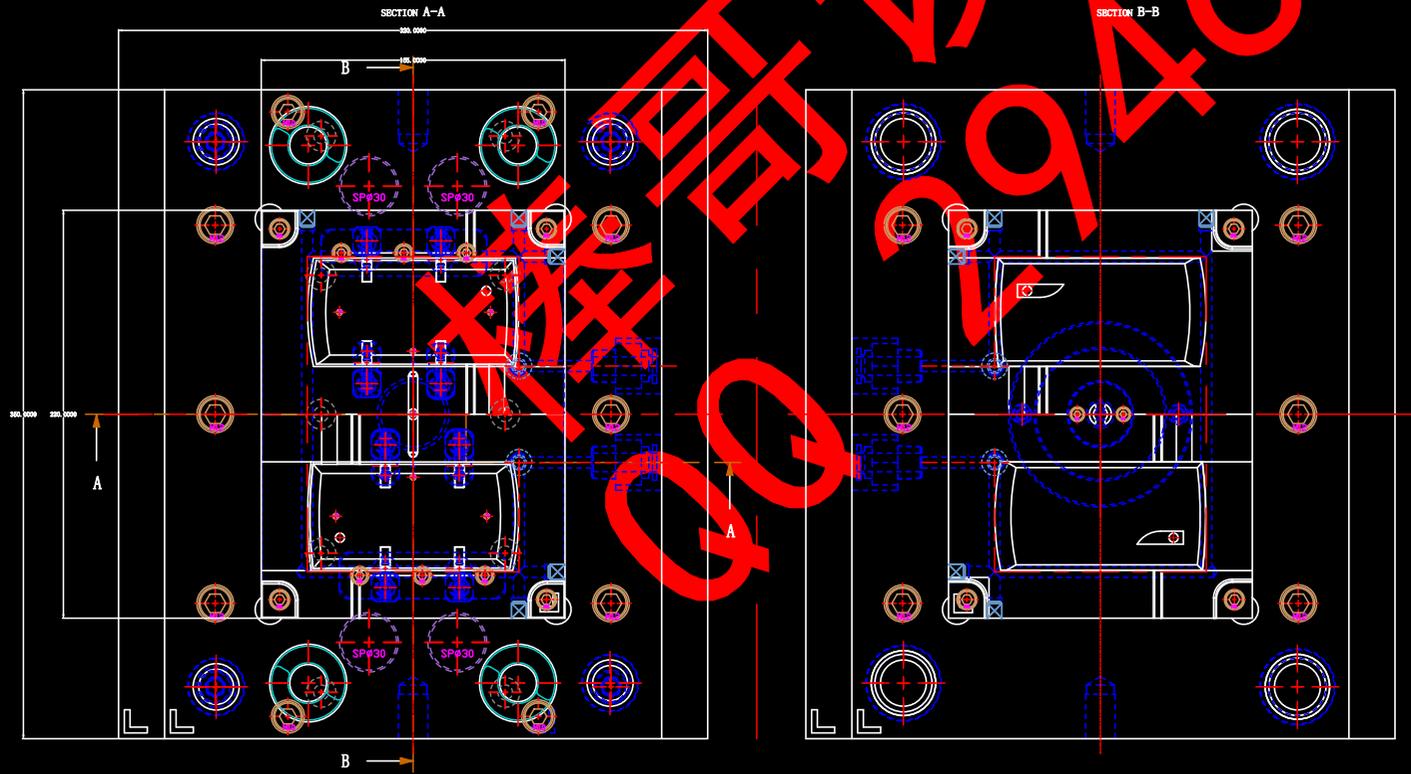
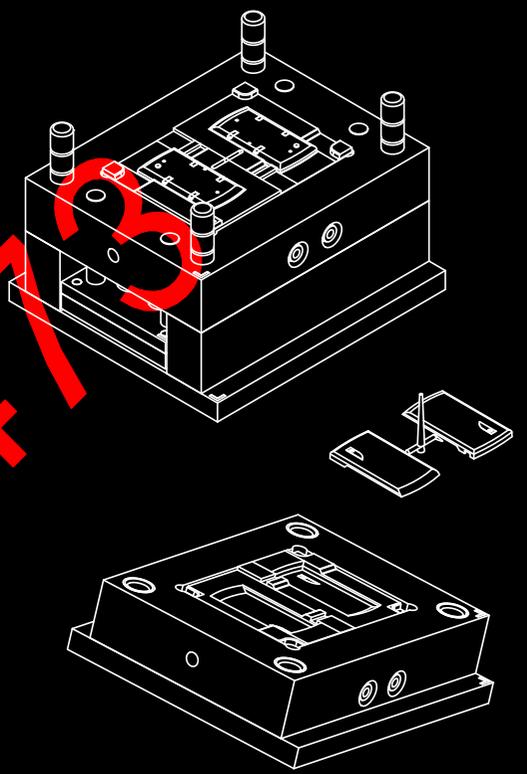
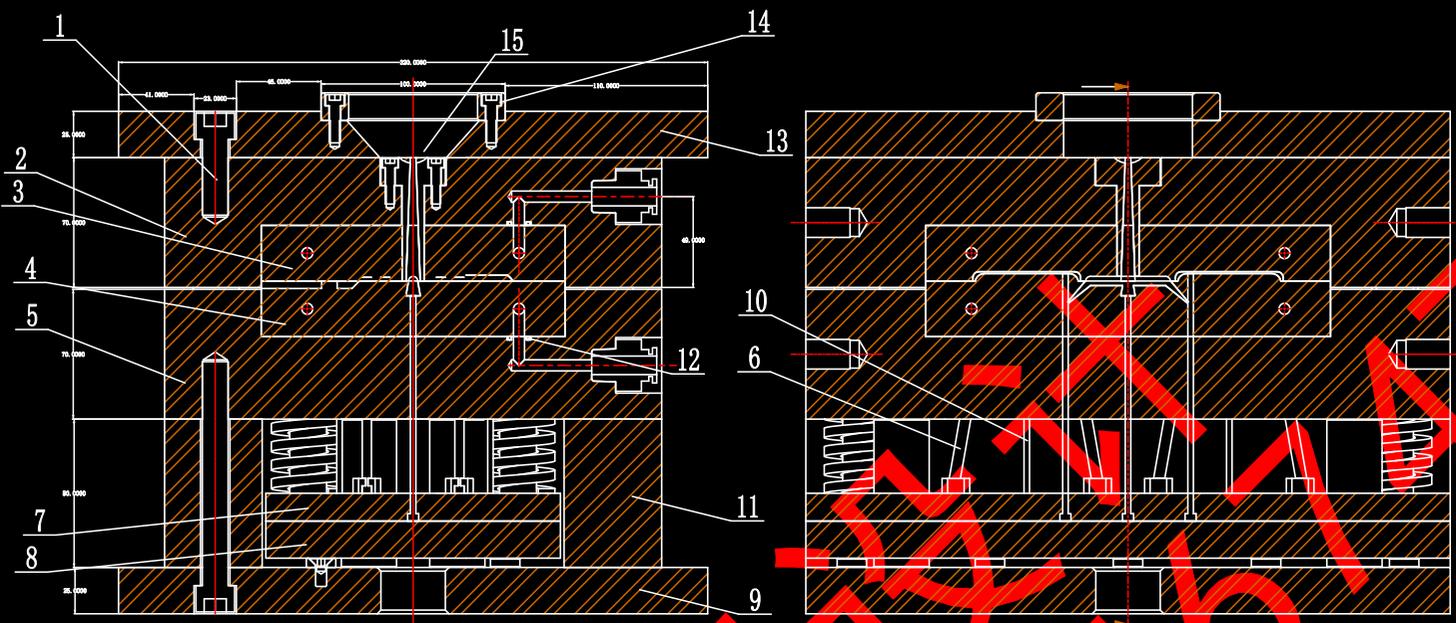


# A0-装配图



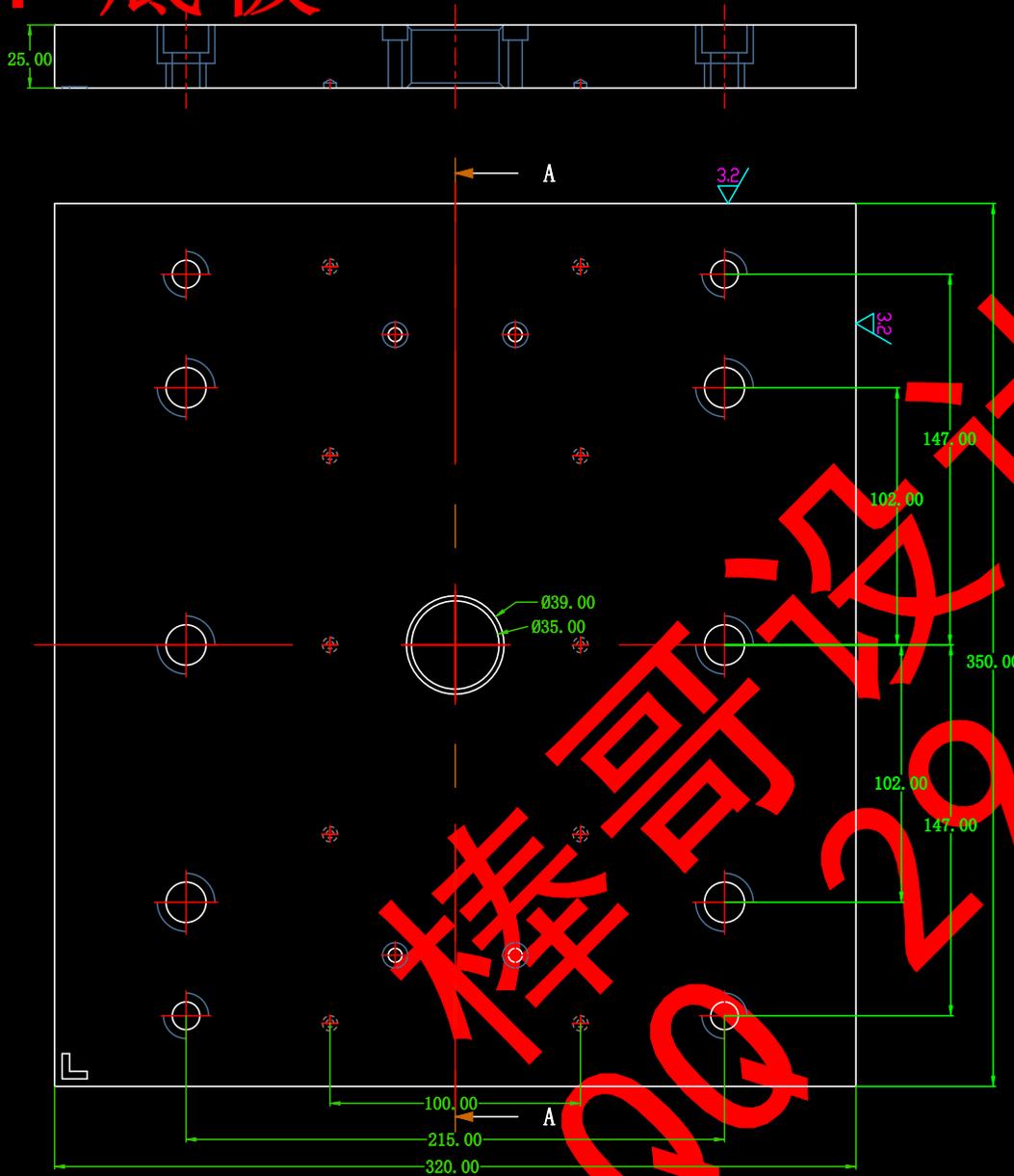
技术要求:  
 1. 工件去除毛刺, 倒棱  
 2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

序号	代号	名称	数量	比例	备注
15	SISE-S012	螺母	45		
14	SISE-S011	垫圈	45		
13	SISE-S010	衬套	45		
12		轴套			
11	SISE-S009	轴套	45		
10		轴套	70		
9	SISE-S008	轴套	45		
8	SISE-S007	轴套	45		
7	SISE-S006	轴套	45		
6	SISE-S005	轴套	45		
5	SISE-S004	轴套	45		
4	SISE-S003	轴套	45		
3	SISE-S002	轴套	70		
2	SISE-S001	轴套	45		
1	CS70-05	轴套			

姓名	日期	审核	日期	设计	日期

# A1-底板



其余 6.3

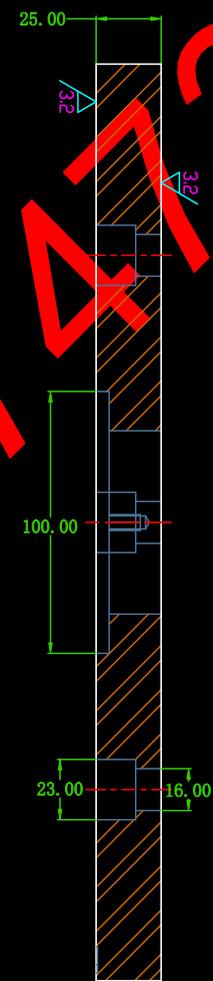
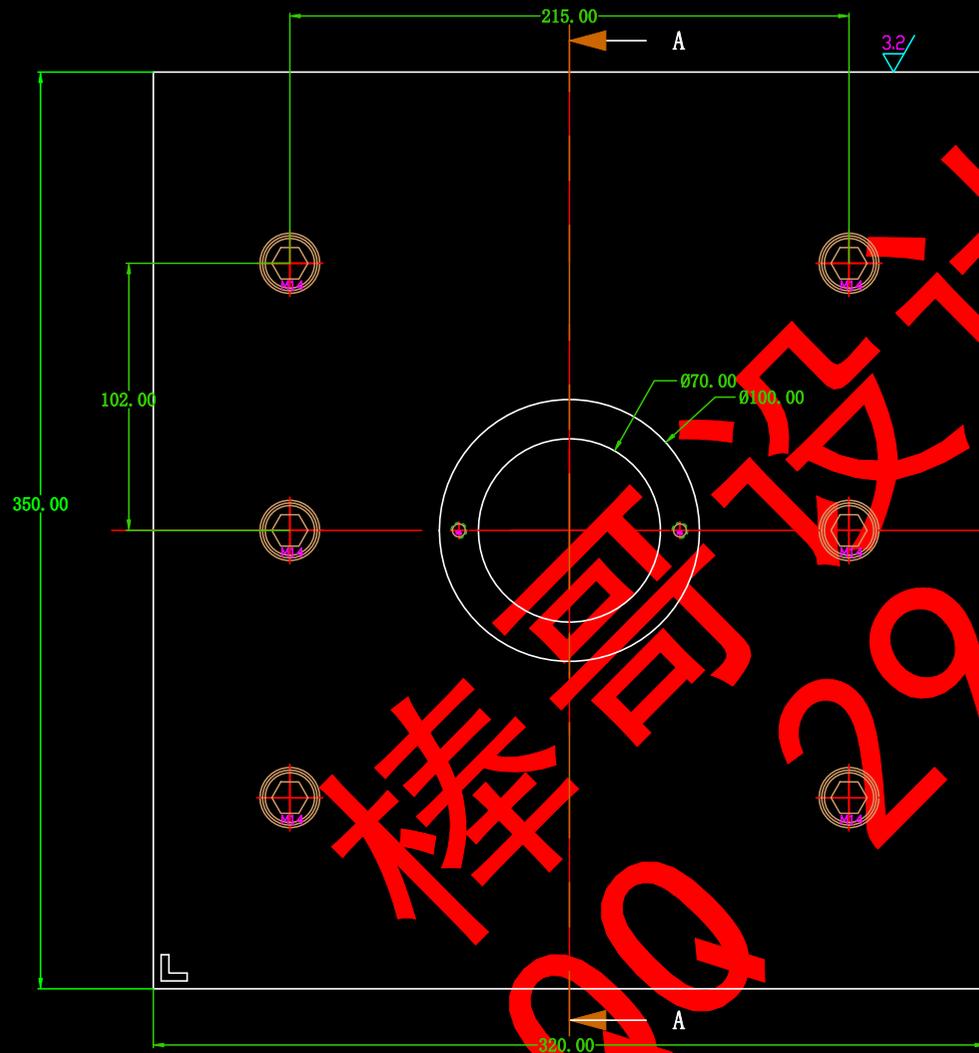
机械工业出版社  
 29407473

- 技术要求:**
1. 工件去除毛刺，倒棱
  2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

						底板				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

# A1-顶板

其余 6.3

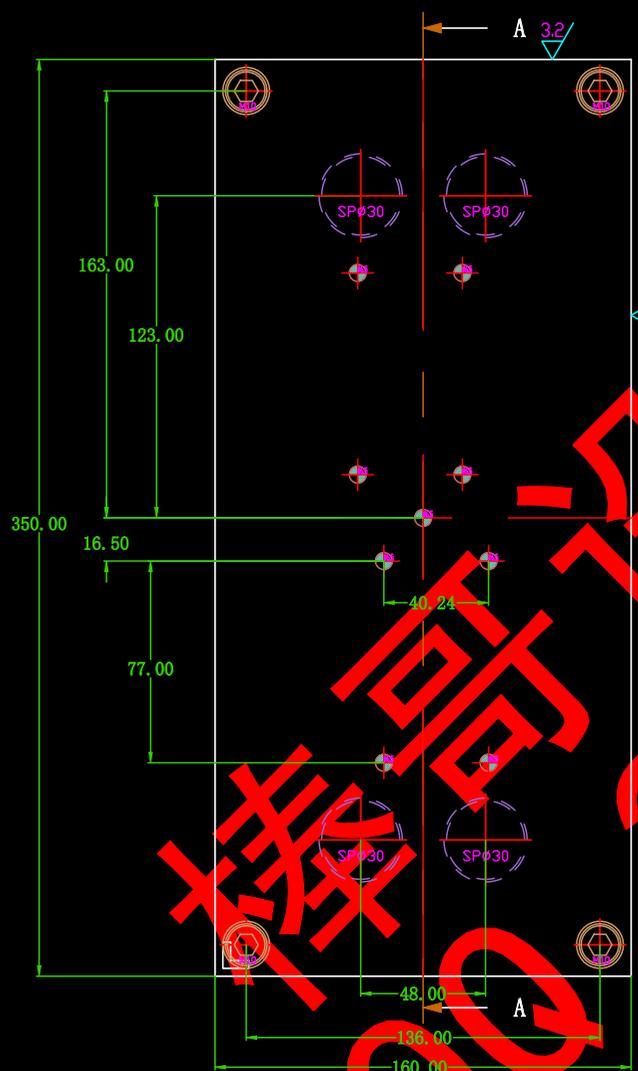


- 技术要求:**
1. 工件去除毛刺，倒棱
  2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

机械工业出版社 29467473

						顶板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

# A1-顶针板



其余 6.3

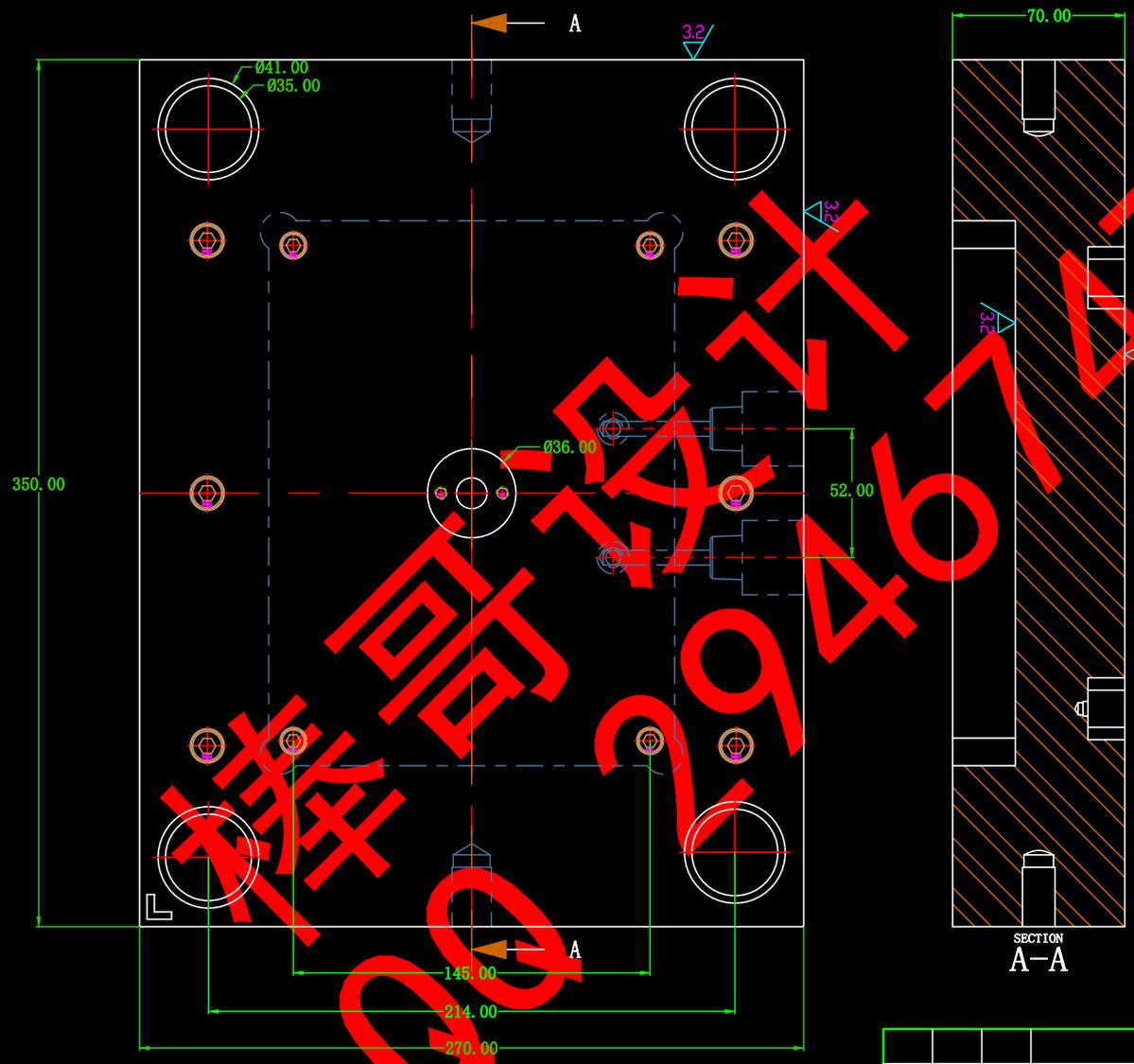
技术要求:

1. 工件去除毛刺, 倒棱
2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

						顶针板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共 1 张 第 1 张		

# A1-定模板

其余 6.3/

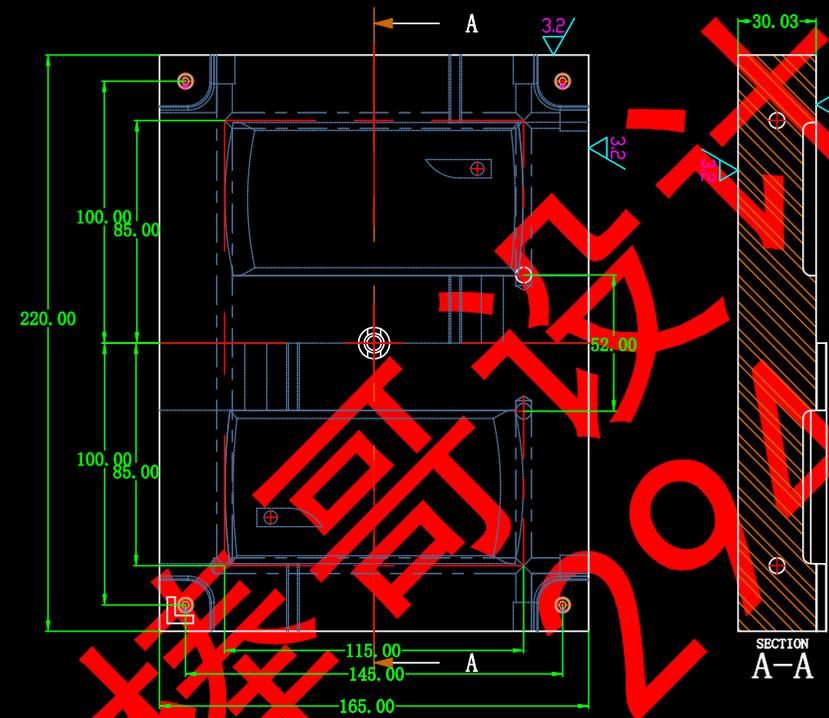


- 技术要求:
1. 工件去除毛刺, 倒棱
  2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

						定模板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计				标准化		阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺				批准		共 1 张 第 1 张			

# A1-定模仁

其余  $\nabla 6.3$

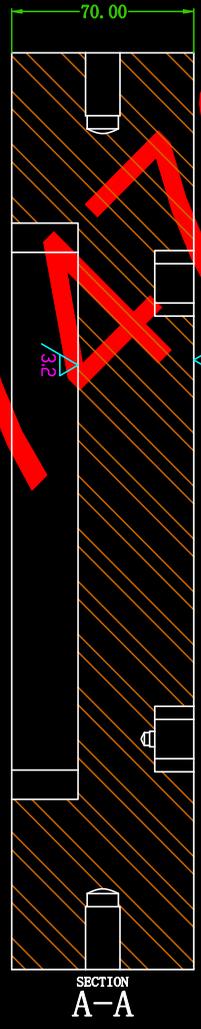
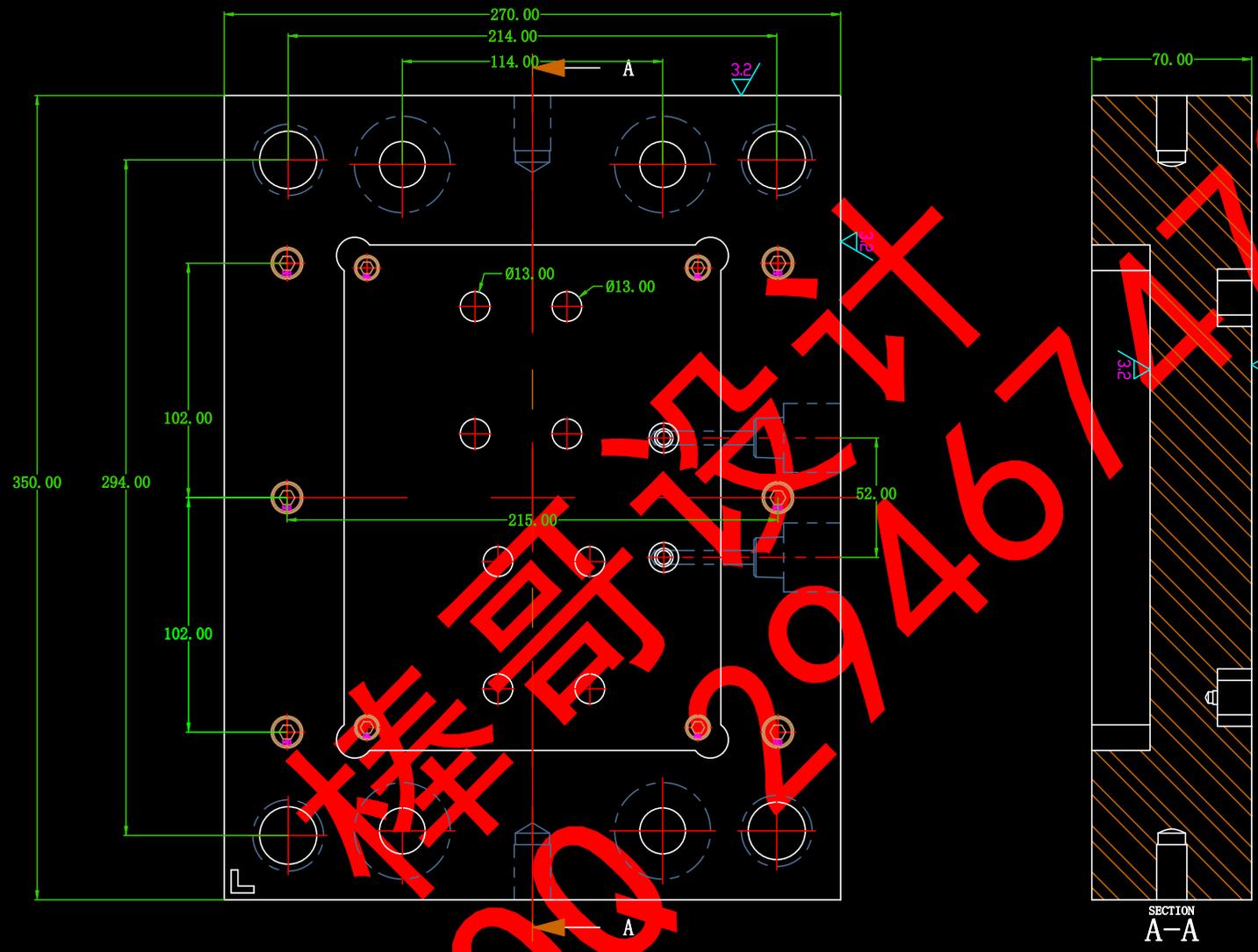


- 技术要求:
1. 工件去除毛刺, 倒棱
  2. 配合孔公差 $+0.01/-0$ . 配合轴公差 $+0/-0.01$

精加工 20230607

						定模仁		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

# A1-动模板



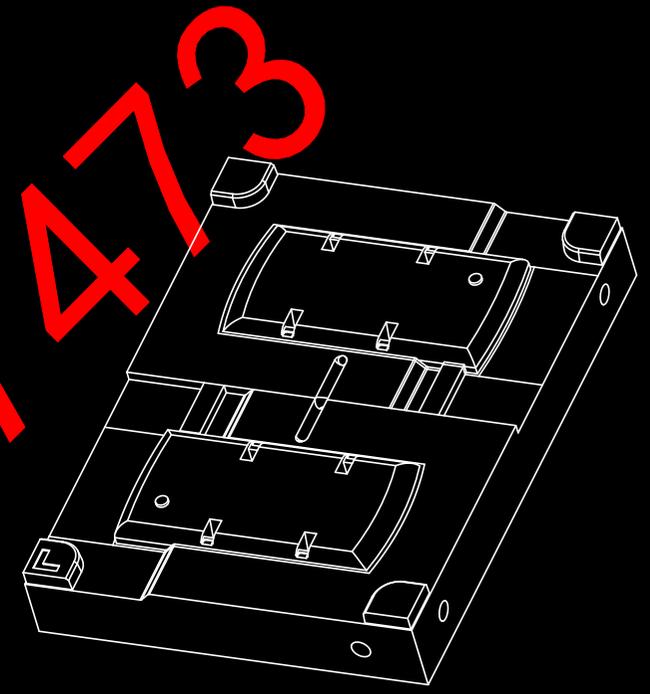
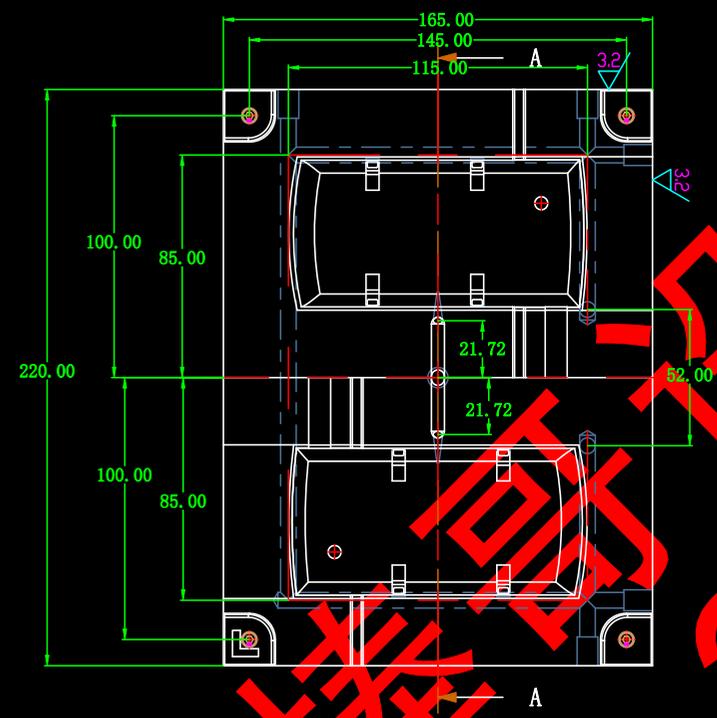
其余 6.3

- 技术要求:
1. 工件去除毛刺, 倒棱
  2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

						动模板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计				标准化		阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺				批准		共 1 张 第 1 张			

# A1-动模仁

其余 6.3



机械工业出版社 294733

**技术要求:**

1. 工件去除毛刺, 倒棱
2. 配合孔公差+0.01/-0. 配合轴公差+0/-0.01

						动模仁				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计				标准化		阶段标记	重量	比例		
审核						1:2				
工艺				批准		共 1 张 第 1 张				

# A4-定位环

其余  $\sqrt{6.3}$

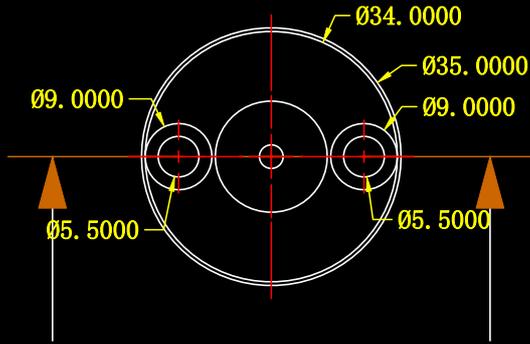


技术要求:

热处理: 调质, 表面  
淬硬230HB-270HB。

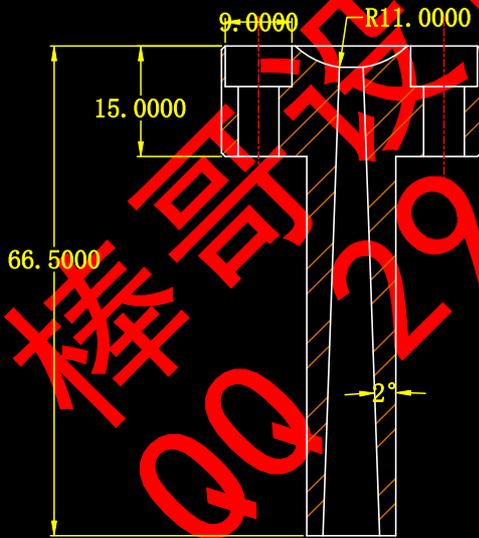
定位环		比例	1:1
		材料	45
制图			
审核			

其余  $\sqrt{6.3}$



A

A

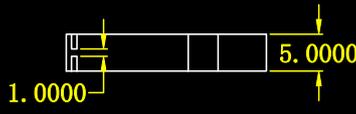


SECTION A-A

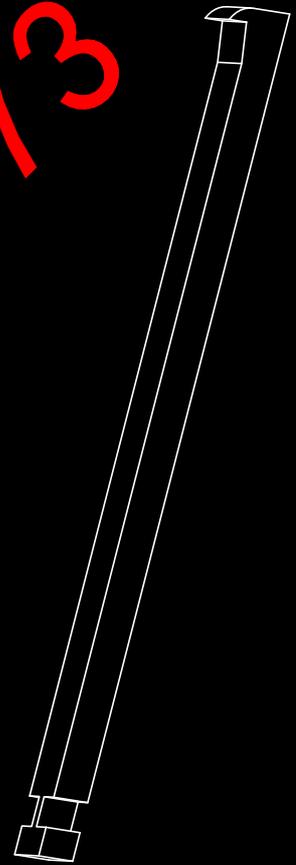
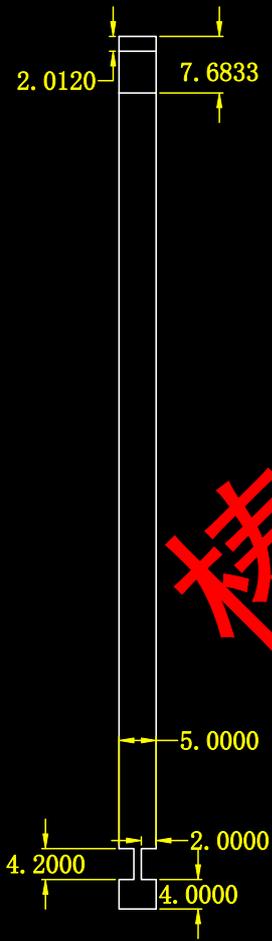
技术要求

1. 热处理:调质, 表面淬硬230HB-270HB。
2. 流道省光。

浇口		比例	1:1
		材料	45
制图			
审核			



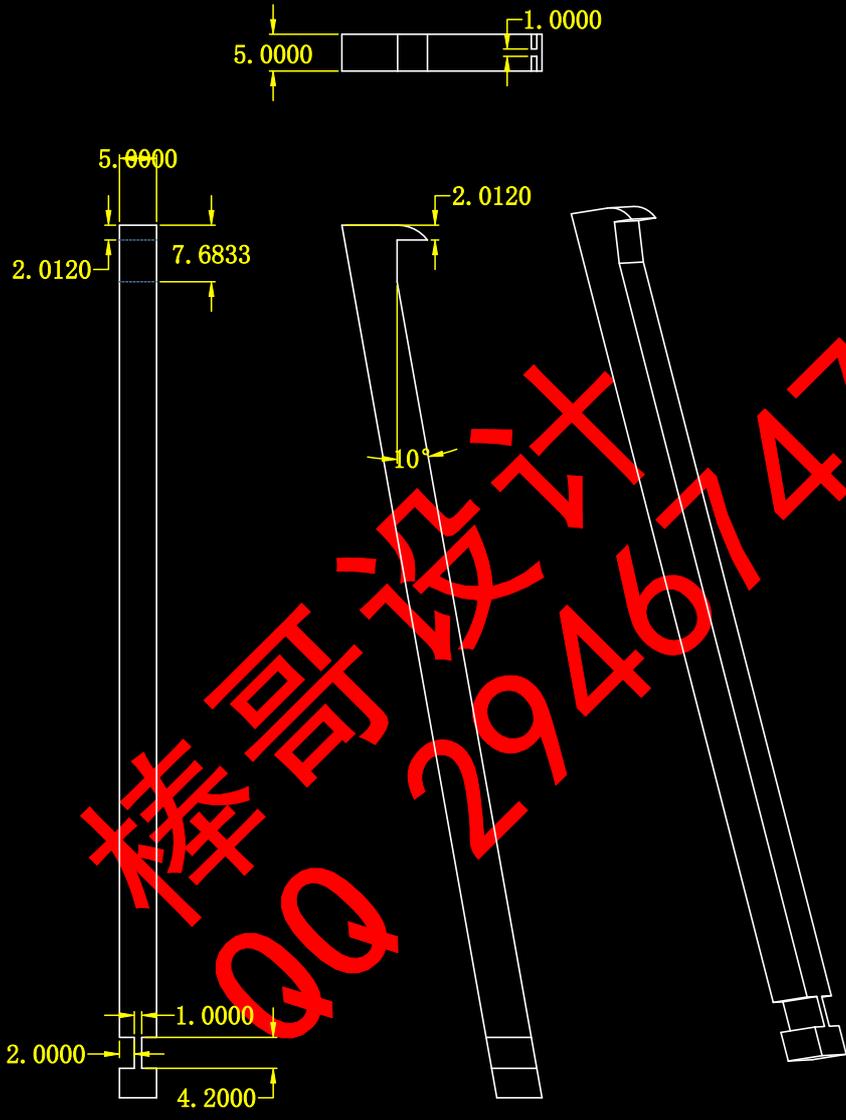
其余 6.3



樑哥設計 29467473

斜顶		比例	1:1
		材料	718H
制图			
审核			

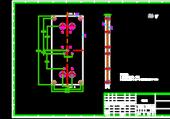
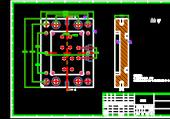
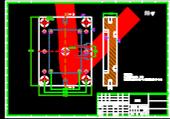
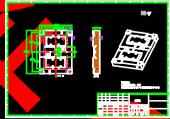
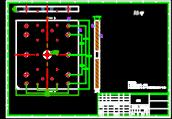
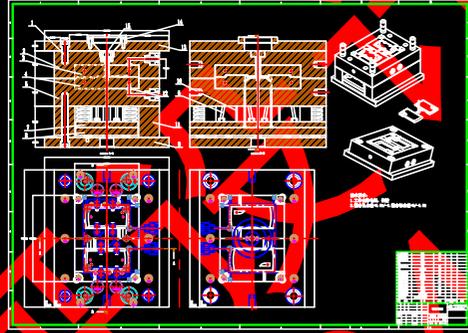
其余  $\sqrt[6.3]{}$



精哥设计 29467473 QQ

斜顶		比例	1:1
		材料	718H
制图			
审核			

# 全部图纸汇总



新加坡 29467473  
QQ